



Manual de operación



MODELO

OV310 E (ELÉCTRICO) ML-132516

OV310 G (GAS) ML-132515

HORNOS CON CARRO MINIROTATORIO OV310G Y OV310E

Modelo: _____

Número de serie: _____

Fecha de instalación: _____

Baxter Mfg y Hobart son una división de ITW FEG, LLC

Tel: 50-62-82-00

www.hobart.com.mx

www.baxterbakery.com

FORMA 36723 Rev. C (marzo, 2014)

INFORMACIÓN IMPORTANTE PARA SU SEGURIDAD

ESTE MANUAL HA SIDO PREPARADO POR PERSONAL CALIFICADO, QUIEN DEBERÁ REALIZAR LA INSTALACIÓN INICIAL Y LOS AJUSTES DEL EQUIPO. TENGA A LA MANO EL MANUAL EN CASO DE UNA FUGA DE GAS. ESTÁ INFORMACIÓN LA PUEDE PROPORCIONAR SU PROVEEDOR DE GAS LOCAL.

IMPORTANTE

EN CASO DE UNA FUGA DE GAS, APAGUE EL EQUIPO, CIERRE LA VÁLVULA PRINCIPAL Y LLAME A LA EMPRESA DE GAS O AL PROVEEDOR DE GAS DE SU LOCALIDAD PARA EL SERVICIO.

POR SU SEGURIDAD

NO GUARDE, USE GASOLINA U OTRO VAPORES O LÍQUIDOS FLAMABLES CERCA DEL HORNO O DE CUALQUIER OTRO EQUIPO.

ATENCIÓN

LA ALTERACIÓN, LA INSTALACIÓN, EL AJUSTE, EL SERVICIO O EL MANTENIMIENTO INADECUADOS PUEDEN CAUSAR DAÑOS EN LA PROPIEDAD, LESIONES O MUERTE. LEA EL MANUAL DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO ANTES DE INSTALAR O DAR SERVICIO AL EQUIPO.

EN CASO DE UNA FALLA ELÉCTRICA, NO TRATE DE OPERAR EL EQUIPO.

MANTENGA EL ÁREA CERCA DEL HORNO LIBRE DE COMBUSTIBLES Y NO OBSTRUYA LAS ABERTURAS DE COMBUSTIÓN Y DE VENTILACIÓN DEL HORNO.

Este manual ha sido preparado para proporcionarle información de acuerdo con la ANSI Z83.11-2007 para equipos de gas.

TABLA DE CONTENIDOS

GENERAL	4
INSTALACIÓN	4
Retiro de empaque.....	4
Ubicación	5
Estándares y códigos de instalación	5
Ensamble	5
Conexiones de gas	5
Prueba del sistema del suministro de gas.....	6
Ventilación	6
Conexiones de plomería.....	6
Conexiones de drenado	7
Conexiones eléctricas	7
OPERACIÓN	8
Controles	8
Modo de vapor para servicios alimenticios	14
Alarma de seguridad	14
Programación del horno	15
Cómo usar los programas	18
Operación personalizada	19
Apagado del horno	21
LIMPIEZA	22
MANTENIMIENTO	23
General	23
Información de partes y servicio	23
RETIRO DEL CARRO.....	24
Cómo retirar el carro del horno	24
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	26
Los quemadores no prenden (sólo hornos a gas)	26
Alarma de seguridad	26
Motor	26
Rotación del carro	26
Información de partes y servicio	26
PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO POR PARTE DEL CLIENTE	27
Introducción	27
Procedimiento de mantenimiento preventivo	27

OPERACIÓN Y CUIDADO DE LOS HORNO CON CARRO MINI ROTATORIO MODELO OV310G Y OV310E

GUARDE ESTE MANUAL

GENERAL

Los hornos con carros mini rotatorios OV310 G (gas) y OV310 E (eléctrico) se caracterizan por las cuatro configuraciones del carro que puede elegir:

- Carro con capacidad de 8 charolas de 18" x 26" (45.7 cm x 66 cm) con espacio para deslizamiento de 4" (10.2 cm)
- Carro con capacidad de 6 charolas de 18" x 26" (45.7 cm x 66 cm) con espacio para deslizamiento de 5.31" (13.5 cm)
- Carro con capacidad de 10 charolas de 18" x 26" (45.7 cm x 66 cm) con espacio para deslizamiento de 3.2" (8.1 cm)
- Carro con capacidad de 12 charolas de 18" x 26" (45.7 cm x 66 cm) con espacio para deslizamiento de 2.8" (7.1 cm)

Todas las opciones de los carros pueden ordenarse con diseño de carga lateral. El mecanismo en el techo hace girar el carro durante el horneado.

El modelo OV310G tiene una potencia de 95,000 BTU/HR (gas natural o propano) y el OV310 E tiene un amperaje nominal de 18.0 kW (eléctrico).

Los hornos de Baxter se fabrican con material de calidad y obra de mano calificada. La instalación, el uso y el mantenimiento adecuado del horno ofrecerán años de desempeño satisfactorio.

Se recomienda que lea y siga las instrucciones del manual.

INSTALACIÓN

Para hacer valida la garantía, el personal de servicio autorizado debe realizar la instalación del equipo. Antes de la instalación, verifique que el suministro eléctrico y de gas (natural o propano) concuerda con las especificaciones de la placa de datos del horno. En caso contrario, no realice la instalación y llame a la oficina de servicio autorizada de Hobart.

Retiro de empaque

Este horno fue revisado antes de salir de la fábrica. La empresa transportista asume toda la responsabilidad de la entrega segura una vez que ha aceptado la transportación. Después de quitar el empaque, revise si hubo daños por el envío. Si encuentra que el horno está maltratado, guarde el material de empaque y llame a la empresa transportista dentro de los primeros 15 días a partir de la entrega. Destape el horno, colóquelo en un área accesible y retire las protecciones del exterior antes de ponerlo en su lugar.

Ubicación

Los modelos de estos hornos deben tener los siguientes espacios mínimos si se encuentran en edificaciones construidas con material combustible:

- Posterior y lateral: 0"
- Inferior: 0"
- Superior: 18" (45.7 cm)

NOTA: Se necesita un espacio mínimo de 24" (60.96 cm) del lado derecho del equipo para el servicio. Si el lado derecho está dentro de 30" (76.20 cm) de calor radiante o de una fuente de vapor y grasa, se necesitará el guarda de ventilación. Asegúrese que las conexiones eléctricas, de agua y de drenado sean accesibles y que se hagan de acuerdo a las códigos locales y nacionales. El área del equipo debe estar libre y limpia de sustancias combustibles. No obstruya el flujo de la combustión y del aire de la ventilación. Debe haber espacio adecuado para las aberturas de aire en la cámara de combustión. Cerciórese que haya aire en el lugar donde va a estar el equipo para sacar el aire del sistema de ventilación.

Estándares y códigos de instalación

El horno debe instalarse de acuerdo a

En Estados Unidos:

1. Códigos locales y estatales
2. Código Nacional de Gas Combustible, ANSI-Z223.1 (última edición) Las copias las puede consultar en la Asociación Americana de Gas, ubicada en 1515 Wilson Blvd.; Arlington, VA 22209
3. Código Nacional Eléctrico, ANSI/NFPA-70 (última edición)

En Canadá:

1. Códigos locales
2. Código de Instalación de Gas Natural CAN/CGA-B149.1 (última edición)
3. Código Nacional de Gas de Combustible CAN/CGA-B149.1 (última edición), disponible de la Asociación Canadiense de Gas, Rexdale Blvd.; Etobicoke, Ontario; Canada M9W 1R3.

Ensamble

El horno debe instalarse en una base, fermentadora o en cualquier superficie no combustible y sellarse a la base con un sellante aprobado por la NSF, como Dow Corning 732 o GERTV108. Asegure el horno a la fermentadora o a la base con los soportes de amarre que están en la parte frontal o posterior del horno.

Horno colocado en base o en fermentadora con ruedas

Para los equipos con ruedas, las instrucciones son (1) la instalación debe hacerse con un conector que cumpla con el estándar de Conectores para Equipos de Gas movibles, ANSI Z21.69 o CAN/CGA-6.16 y con el dispositivo de desconexión rápida que se apegue al estándar para Dispositivos de Desconexión Rápida para Uso con gas combustible ANSI Z21.4 o CAN1-6.9; (2) se debe proporcionar los medios adecuados para limitar el movimiento del equipo.

Conexiones de gas

AVISO

Las conexiones de suministro de gas y cualquiera de las conexiones de las tuberías deben ser resistentes a los gases propanos.

El horno OV310G es un equipo de gas indirecto que tiene un intercambiador de calor con ocho tubos independientes en forma de U, cada uno con un quemador separado *in-shot* a una potencia de 11,875 BTU/hr para una entrada total de 95,000 BTU/hr.

ATENCIÓN

Antes de prender el horno, revise que todas las conexiones de la línea de suministro de gas no tengan fugas; use agua con jabón para ello y no use una flama abierta.

Prueba del sistema del suministro de gas

Cuando la presión del suministro de gas excede los $\frac{1}{2}$ psig (3.45 kPa), deben desconectarse el horno y cerrarse la válvula del sistema de tuberías de suministro de gas; y cuando la presión sea igual o menor a $\frac{1}{2}$ psig (3.45 kPa), el horno debe aislarse del sistema de suministro de gas y cerrarse la válvula manual.

Ventilación

La información sobre la fabricación e instalación de las campanas de ventilación la puede consultar en la norma estándar de *Vapor Removal from Cooking Equipment, (Extracción de vapor de equipos de cocción ¹) de la NFPA No. 96 (última edición)*, disponible en la Asociación Nacional de Protección contra Incendios, ubicada en Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

Ventilador de seguridad de extracción

El horno cuenta con un punto de conexión (máximo 5 amperes) para la ventilación indirecta (campana de extracción) o ventilación opcional directa (campana de extracción). Este punto se encuentra detrás del panel de servicio del lado derecho junto a la conexión eléctrica de 120V. Consulte los códigos locales para los requisitos de seguridad de la ventilación.

Ventilación indirecta estándar (Campana de extracción)

Coloque la campana de extracción arriba del horno con un voladizo y rangos de extracción adecuados para captar los subproductos de la combustión descargada desde la chimenea. Desde donde termina la chimenea hasta los filtros del sistema de ventilación de la campana, debe haber siempre un espacio mínimo de 18" (45.7 cm). El ventilador de la campana de extracción puede conectarse al horno.

Conexiones de plomería

Las conexiones y las tuberías de agua y residuos deben cumplir con el Código Internacional de Tuberías, 2003 del Consejo Internacional de Códigos (ICC, por sus siglas en inglés) o el Código Uniforme de Plomería 2003, de la Asociación Internacional de Oficiales de Plomería y Mecánica (IAPMO, por sus siglas en inglés).

ATENCIÓN

Las conexiones de plomería deben apegarse a los códigos aplicables de seguridad, sanidad y plomería y proporcionar la protección de retorno de flujo adecuado que cumpla con los códigos locales, federales y estatales.

El suministro de agua del horno debe tener una dureza de 4 a 6 granos por 3.78 litros, pH de 6.5 a 8.0 y cloruro menor a 30 ppm. La condición del agua que no tenga estos requisitos invalida la garantía. Por favor, llame a la dependencia de agua local y/o al proveedor de acondicionamiento del agua antes de instalar el horno. Conecte el suministro de agua fría a la conexión de 1/2" de rosca americana cónica de agua del equipo que está en la parte posterior del horno. El suministro de agua debe tener una presión de 30 a 75 psi (207 a 517 kPa) cuando se abra la válvula solenoide de vapor.

¹ Propuesta de traducción, ya que no hay una traducción oficial

Conexiones de drenado

Conecte la línea de drenado de ½" a la conexión de drenado de rosca americana cónica atrás del horno. Dirija la línea de drenado al drenado del piso y deje mínimo un espacio de aire de 1" (2.54 cm) entre la salida de la línea de drenado y el drenado del piso.

Si el horno se instala en la fermentadora MB300, se recomienda que se separen las líneas de drenado de los dos equipos. Si es necesario interconectar los drenados del horno y la fermentadora, haga una abertura para la ventilación en la línea de drenado arriba de la conexión de drenado. Debe haber una caída adecuada para que el drenado del horno no inunde la fermentadora.

Conexiones eléctricas

ATENCIÓN

Las conexiones eléctricas y a tierra deben cumplir con las partes aplicables del Código Nacional Eléctrico y/u otros códigos locales eléctricos.

ATENCIÓN

Desconecte el equipo y siga los procedimientos de bloqueo y seguridad.

ATENCIÓN

Los equipos con cable eléctrico tienen clavija de tres puntas a tierra, la cual debe conectarse al contacto adecuado. En caso de que el contacto no sea el correcto, llame al electricista. No quite la punta a tierra de la clavija.

El diagrama de cableado está detrás del panel de servicio al lado derecho del horno.

ATENCIÓN

No conecte el horno OV310 G al suministro eléctrico hasta después de realizar las conexiones de gas.

El horno OV310E es un horno de calentamiento eléctrico de seis elementos en forma de W, cada uno de 3.0kW para una entrada total de 18.0 kW. La entrada eléctrica se muestra en la siguiente tabla.

VOLTAJE DEL SUMINISTRO DEL CIRCUITO DE CALENTAMIENTO			
Voltios	Hertz	Fase	Amperes
208	50-60	3	50
240	50-60	3	43
480	50-60	3	22

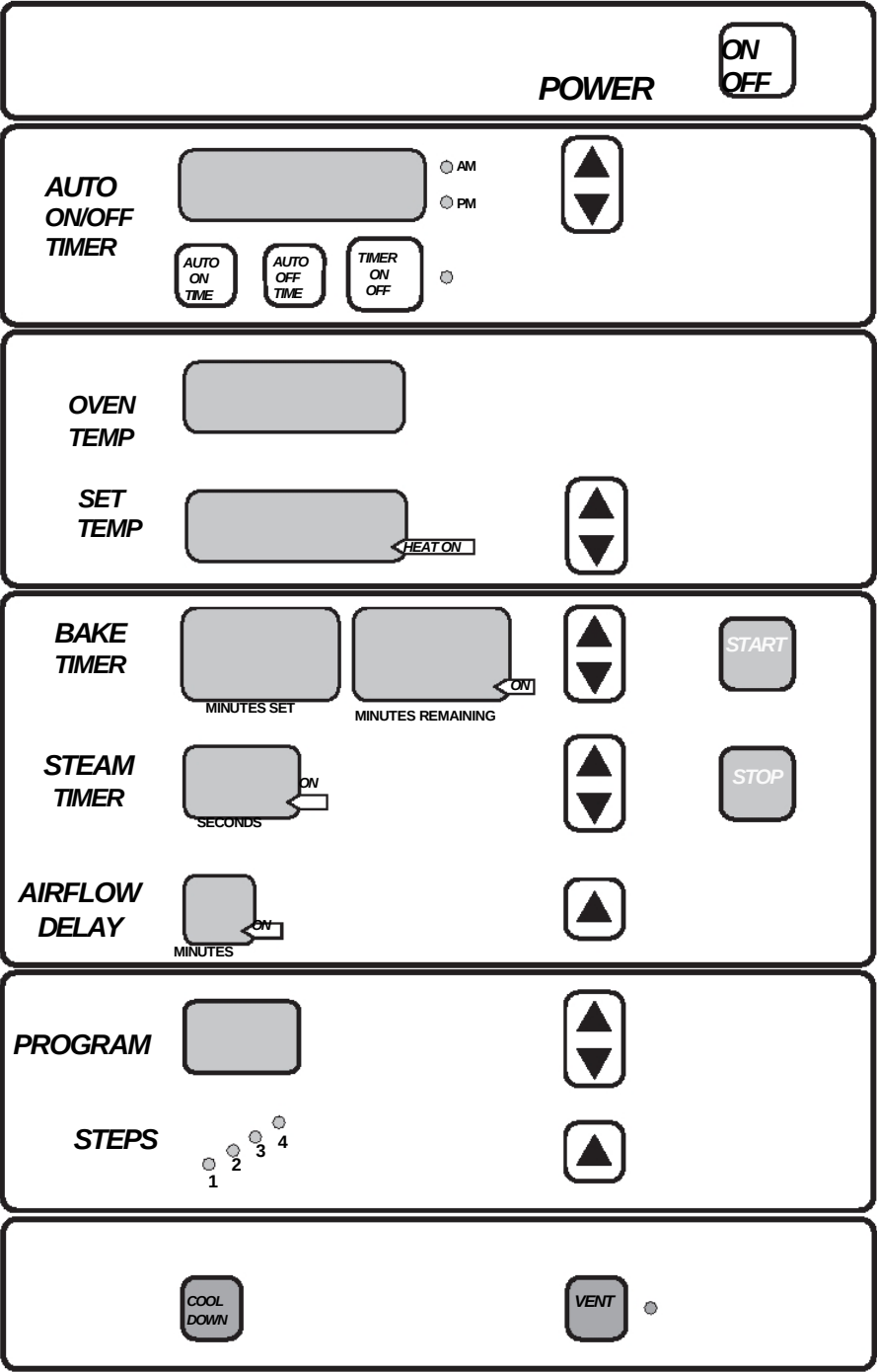
Los hornos a gas y eléctricos requieren 15 amperes dedicados, 110 V 50 Hz o 120 V 60 Hz y un suministro monofásico a tierra conectado al bloque de la terminal del circuito de control que está atrás del panel de servicio al lado derecho. Si se instala el horno junto con la fermentadora MB300, se requerirá de un suministro separado de 120 V para la fermentadora.

OPERACIÓN

ADVERTENCIA

El horno y sus partes están calientes, así que tenga cuidado. Cuide el horno cuando lo opere, le dé servicio y lo limpie.

Controles



Guía avanzada del control

BOTÓN	FUNCIÓN	PANTALLA
POWER 	Presione este botón para encender el horno.	El horno tiene un programa 0 de fábrica y las pantallas del panel de control se iluminan cuando el horno se enciende. Si el horno se apaga y después de 2 minutos se enciende, éste se quedará en el último modo y configuración.
AUTO ON/OFF TIMER 	Presione para poner la hora o indicar cuando se va a encender y apagar automáticamente el horno.	La ventana Auto ON/OFF Timer muestra la hora actual o la hora en que se encenderá y se apagará de forma automática el horno.
AUTO ON TIME 	Presione las teclas de flecha ascendente y descendente para fijar la hora en la que se encenderá automáticamente el horno.	La ventana Auto ON/OFF Timer indica la hora en la que se encenderá de forma automática el horno.
AUTO OFF TIME 	Presione las teclas de las flechas para programar la hora en la que se apagará automáticamente el horno.	Muestra la hora en la que se apagará de forma automática el horno.
TIMER ON/OFF 	Presione el botón para encender o apagar automáticamente el temporizador.	La luz indicadora al lado del botón Timer ON/OFF se prenderá cuando está habilitada la función.
SET TEMP 	Utilice esta tecla para ingresar a los programas de horneado	La ventana Set Temp indica la temperatura establecida. La luz Heat on se iluminará cuando el horno se esté calentando. La temperatura actual en la cavidad del horno aparece en la ventana Oven Temp (Temp. del horno)
BAKE TIMER 	Presione las teclas de las flechas para ingresar el tiempo de horneado (aumento de 1 minuto). Presione la tecla de flecha ascendente para establecer tiempo adicional al final del programa de horneado.	La ventana Bake Timer indica el tiempo del ciclo de horneado actual. Los minutos establecidos son los dos dígitos a la izquierda y los minutos restantes son los dos dígitos de la derecha. Las ventanas pueden programarse para mostrar las horas y los minutos restantes. La luz del botoncito ON se iluminará cuando esté activado el tiempo de horneado.
STEAM TIMER 	Presione este botón para establecer el tiempo del ciclo de vapor (aumento de 5 segundos en el Bakery mode) (modo de horneado) aumento de 1 segundo en Food Service mode [Modo de servicios alimenticios].	La ventana Steam Timer muestra el tiempo establecido para el ciclo de vapor. La luz On se prenderá cuando esté activo el sistema de vapor.
AIRFLOW DELAY 	Presione este botón para ingresar el retraso del flujo de aire en el ciclo de horneado.	La ventana Delay Timer indica el tiempo establecido del funcionamiento del ventilador para retrasar el flujo de aire de 0 a 9 minutos en la cámara del horno.
START 	Apriete para iniciar el tiempo de horneado	La luz ON parpadea cuando está activado Bake Timer.
STOP 	Presione esta tecla para detener el tiempo de horneado o apagar la alarma después que haya concluido el tiempo de horneado.	La luz ON se apaga cuando está inactivo Bake timer.
PROGRAM 	Presione las teclas de la flecha para seleccionar el programa de horneado.	Muestra el número del programa actual.
STEPS 	Utilice esta tecla para ingresar a los programas de horneado.	La luz indicadora correspondiente se prenderá (del 1 al 4), dependiendo de qué paso se seleccione.

BOTÓN	FUNCIÓN	PANTALLA
	Presione para abrir o cerrar de forma manual la ventilación. La ventilación se quedará abierta para la duración del paso de horneado actual.	La luz indicadora al lado de este botón se prenderá cuando esté abierta la ventilación
	Se usa para enfriar el horno.	Para activar esta función, establezca la temperatura al menos a 25°F. (14°C) más fría que la temperatura del horno. Se puede salir de Cool down mode (modo de enfriamiento) cuando el horno alcanza una nueva temperatura o si se abren las puertas cuando la temperatura está a 25°F (14°C) debajo de la temperatura establecida o si se presiona cualquier botón.

Cómo programar el reloj

La pantalla de Auto ON/OFF Timer indica la hora del día. Para configurar el reloj, prenda el control y mantenga presionado los botones de las flechas hasta que los dos puntitos entre las horas y los minutos dejen de parpadear. Si luego de 5 segundos no se usan las flechas, los dos puntitos volverán a parpadear.

El horno puede programarse para prenderse o apagarse de forma automática. Después de ajustar la hora, presione el botón Power ON OFF para apagarlo. Esto no interrumpirá la programación de auto encendido y apagado del equipo. El horno debe seguir conectado.

1. Para programar el encendido del horno, mantenga presionado el botón AUTO ON TIME. El tiempo de encendido ingresado con anterioridad aparecerá en la pantalla. Use las flechas para ajustar el tiempo de encendido.
2. Para programar el apagado del horno, mantenga presionado el botón AUTO OFF TIME. El tiempo que se ingresó con anterioridad aparecerá en la pantalla. Use las flechas para programar el tiempo de apagado.
3. Para activar el encendido automático, presione el botón TIMER ON/OFF hasta que la luz LED de la derecha se ilumine.

Batería de respaldo

La batería de litio, la cual mantiene el funcionamiento de circuito del reloj cuando no hay electricidad, respalda al reloj. Si la batería tiene poca energía o está muerta cuando no hay electricidad, la pantalla leerá 12:00 (modo de 12 hr.) o 0:00 (modo de 24 hr.) y no cambiará hasta que se programe una nueva hora. El reloj funcionará con batería muerta o sin batería, pero éste debe ajustarse cuando haya electricidad. Las baterías deben cambiarse cuando estén muertas o cuando tengan poca energía para evitar la corrosión del circuito.

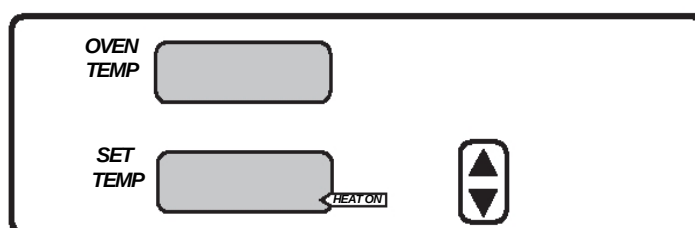
Precalentamiento del horno

Para obtener los mejores resultados, el horno debe precalentarse a una temperatura de horneado antes de iniciar el proceso de horneado.

1. Presione el botón POWER ON OFF para prender el horno.



2. Apriete las teclas de las flechas de la opción Set Temp. para ingresar la temperatura de horneado que desea.



3. Verifique que estén cerradas las puertas.
4. Espere 30 minutos para que el horno llegue a la temperatura programada y cargue el sistema de vapor.
5. El horno estará listo para las operaciones de panadería.

Operación básica

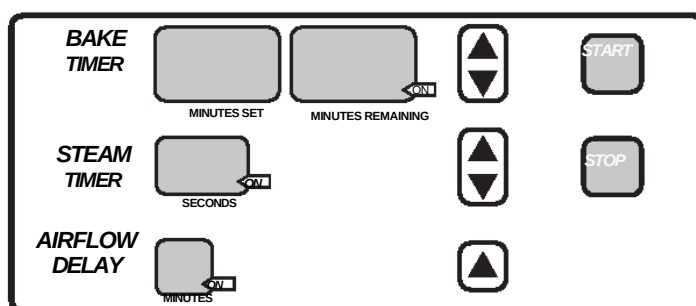
ADVERTENCIA

El horno y sus partes están calientes, así que tenga cuidado. Para evitar quemaduras, use guantes protectores cuando cargue y descargue el horno.

ADVERTENCIA

El aire y el vapor calientes salen del horno cuando se abren las puertas. Para evitar quemaduras, ábralas poco a poco y mantenga libre el área de la puerta.

1. Precaliente el horno (Vea Precalentamiento del horno).
2. Seleccione las configuraciones de horneado:



- Presione las teclas de las flechas de la ventana Bake Timer para ingresar el tiempo deseado.
- Presione las teclas de las flechas de la ventana Steam Timer para ingresar el tiempo que quiere.

- Presione las teclas de las flechas de la ventana Airflow Delay para ingresar el valor que desee.
 - Las configuraciones de retraso de flujo de aire y de vapor son opcionales y pueden dejarse en 0 si así lo desea.
3. Abra poco a poco las puertas, espere que el carro se detenga, cargue el horno y cierre las puertas.
 4. Presione el botón Start; la luz ON en la ventana de Bake Timer parpadeará hasta que se termine el tiempo de horneado.
 5. El horno sonará después de que el tiempo de horneado llegue a su término. Apriete el botón Stop para apagar la alarma.

Instrucciones de operación

- En la instalación inicial, la temperatura del horno estará en la configuración de fábrica a 375°F (191°C) salvo que se cambie utilizando las operaciones de personalización. • Durante el ciclo de horneado, los botones Start y Stop controlan sólo las configuraciones de horneado, vapor y retraso del flujo de aire. Dichas configuraciones no afectan el calentamiento del horno. Cuando el tiempo llega a su término, el calentamiento del horno estará a la temperatura establecida. Debe tener cuidado de no hornear de más los productos.
- Para ajustar la temperatura durante el ciclo de horneado, presione las teclas de las flechas de la ventana Oven Temp para introducir otra temperatura.
- Para ajustar las configuraciones de horneado, vapor y retraso del flujo del aire, apriete las flechas correspondientes para ingresar los nuevos valores. Si se requiere tiempo para el ciclo de vapor, debe estar programado el tiempo de horneado. Apriete el botón Start cuando termine.
- El ventilador funcionará durante el ciclo de vapor para ayudar a la distribución de éste. El ventilador no llegará a una velocidad total.
- Si se abren las puertas durante el ciclo de horneado, se detendrán por un instante las configuraciones de temperatura, tiempo de horneado, vapor y retraso del flujo de aire; así que ciérrelas para continuar con todas las funciones.
- La opción AIRFLOW DELAY minimiza el flujo de aire al inicio del ciclo de horneado. El calentamiento se apaga mientras se activa el retraso del flujo de aire.
- Si la temperatura del horno es más alta de 20°F (11°C) que la temperatura programada, y no se ha activado el temporizador de horneado, el horno abrirá de forma automática la ventilación hasta que la temperatura del horno esté dentro de 20°F (11°C) de la temperatura establecida.
- El horno monitorea el sistema de calentamiento al comparar la temperatura actual del horno con la temperatura programada. Si hay un problema o una falla en el sistema de calentamiento, parpadearán las dos pantallas de temperatura. Si el problema continua, llame a la oficina de servicio autorizado de Hobart.
- La función Cool Down enfría el horno. Para habilitarla, programe la temperatura al menos a 25°F (14°C) más fría que la temperatura del horno y presione el botón Cool Down. La pantalla indica alternadamente la temperatura programada y de enfriamiento; después se abrirá la ventilación. Se pueden abrir las puertas y el ventilador continuará trabajando. Se puede salir de dicha función cuando el horno llegue a nueva temperatura programada, si las puertas se abren cuando la temperatura está a 25°F (14°C) debajo de la temperatura establecida o cuando se presione cualquier botón.
- El carro del horno girará sólo después de que se haya ingresado el tiempo de horneado y se haya apretado el botón Start. La rotación comenzará cuando se cierren las puertas. Si no se ha introducido un periodo de tiempo de horneado, parpadeará la pantalla. Apriete la tecla Stop y el controlador dejará de parpadear. Una vez que se ha comenzado el horneado, el carro seguirá girando hasta que se abra la puerta.
- El ventilador se detendrá si se alcanza el punto de ajuste del horno y no se muestra ningún periodo de tiempo ("0") en la pantalla.

Modo de vapor para servicios alimenticios

Este modo se usa para generar vapor constantemente mediante la operación del horno. Cuando se activa, el temporizador de vapor controla cuántos segundos de vapor se dan en el horno, mientras el valor que se ingresó en la configuración del parámetro 14 (P14) controla con qué frecuencia se trabaja dicho modo.

Para activar el modo de vapor de servicios alimenticios:

1. Entre al parameter setup mode (modo de configuración de parámetros) (Vaya a Entering Setup Mode [Ingreso al modo de configuración]).
2. Seleccione Parameter 14 (parámetro 14)
3. Si la ventana BAKE TIMER indica "0", está configurada para modo de horneado (configuración de fábrica). Apriete los botones de las flechas para entrar al FFS mode (modo FSS) (la pantalla cambiará al tercer dígito).
4. Programe la hora que desee entre los ciclos de vapor usando las teclas de las flechas. El rango es de 300 segundos (5 min.) a 990 segundos (17 minutos aproximadamente) con incrementos de 10 segundos.
5. Después de establecer el ciclo deseado, presione el botón Power ON OFF para guardar los cambios.
6. El temporizador de vapor ahora funcionará en aumentos de 1 hasta 10 segundos para fijar la duración de vapor.

Ejemplos: Se selecciona 300 para P14

Se ingresa 3 en la ventana Steam Timer

=el vapor se activa en 3 segundos cada 300 segundos (5 minutos).

Se selecciona 990 para P14

Se ingresa 3 en la ventana Steam Timer

=el vapor se activa en 3 segundos cada 990 segundos (17 minutos).

Para regresar el horno al modo de horneado (Bakery Mode), repita los pasos de arriba para acceder a P14 y fije el valor en la ventana Bake Timer a 0. El temporizador de horneado ahora funcionará en aumentos de 5 segundos.

ALARMA DE SEGURIDAD (FUNCIÓN ESTÁNDAR, NO SE REQUIERE CONFIGURACIÓN DE PARÁMETRO)

Si la temperatura de la sonda está en el rango de 570 – 600°F por 10 segundos, el horno hará lo siguiente:

1. Apagar todas las funciones.
2. Sonar la alarma.
3. Hacer parpadear la pantalla Oven Temp (se muestra la temperatura actual).
4. Indicar las letras "SHdn" en la pantalla Bake Timer.

ATENCIÓN

Desconecte el equipo y siga los procedimientos de bloqueo y seguridad. El equipo tiene múltiples circuitos así que asegúrese que todos estén desconectados.

ATENCIÓN

Si el horno es a gas, cierre el suministro de gas y llame a la oficina de servicio autorizada. No intente volver a prender el horno hasta que lo haya revisado el personal de servicio autorizado.

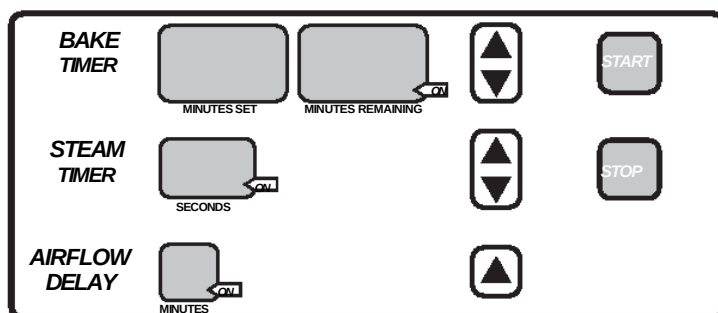
Programación del horno

Programación de un paso de la función Pasos

El menú de programas guarda hasta 99 programas que puede volverse a solicitar con un número cuando lo necesite. El programa es una serie de instrucciones de horneado (configuraciones de temperatura, tiempo de vapor, de horneado, ventilación y retraso del flujo del aire) que el operador define para cualquier operación de panadería.



1. Mientras el horno está apagado, mantenga presionada la tecla de flecha ascendente de la opción Steps (pasos) y presione por 3 segundos el botón Power On Off. Cuando la alarma suene, el horno estará en el modo de programa.
2. Presione las flechas de la opción Program hasta que el número de programa que quiere aparezca en la pantalla
3. Presiones las flechas de la ventana Set Temp para introducir la temperatura que desea.



4. Programe las configuraciones de horneado, vapor, retraso del flujo de aire y ventilación:
 - Presione la tecla de las flechas de la ventana Bake Timer para ingresar el periodo de tiempo que quiere.
 - Presione la tecla de las flechas de la ventana Steam Timer para ingresar el periodo de tiempo que desee. Si no necesita de un periodo de tiempo, introduzca 0.
 - Presione la tecla de la flecha ascendente de la ventana Airflow Delay para ingresar el periodo de tiempo que quiere. Si no requiere el retraso del flujo de aire, déjelo programado a 0.
 - Presione el botón Vent para ventilar la cavidad por el tiempo total del paso. Para que localice el botón Vent, vea la imagen de la página 8. Este botón está en la esquina inferior derecha del panel de control. Cuando esté completo el paso, se cerrará la ventilación.



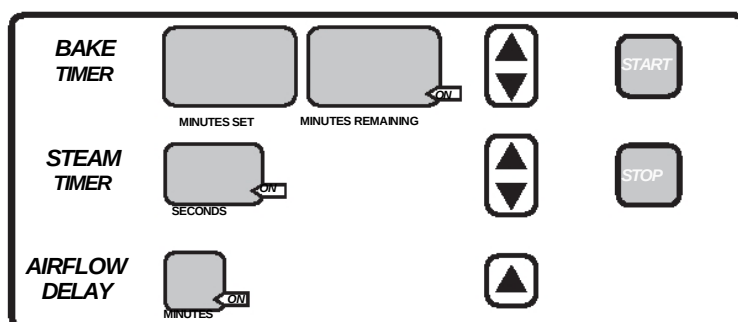
5. Para guardar el programa, presione las teclas de las flechas Program para pasar al siguiente número de programa o apriete el botón Power On Off para salir de este modo.
6. Para guardar configuraciones de programas adicionales, repita los pasos del 2 al 4.
- 7.- Registre los números y el producto relacionado con estos.

Programación de varios pasos de la función Pasos

Pueden introducirse programas o pasos adicionales dentro del número de programa original. El operador puede agregar hasta cuatro pasos independientes, cada uno con diferentes configuraciones de horneado. Por ejemplo, el programa 1 tiene configuraciones de tiempo de retraso, temperatura, vapor y horneado que el establece el operador; a esto se le conoce como Paso 1. Después de que concluye el tiempo en el paso1, el horno empieza de forma automática las configuraciones de horneado programadas en el paso 2. El sistema continúa con cada paso hasta que hayan concluido con los pasos.



1. Mientras el horno está apagado, mantenga presionada la tecla de flecha ascendente de la opción Steps y presione por 3 segundos el botón Power On Off. Cuando la alarma suene, el horno estará en el modo de programa.
2. Presione las flechas de la opción Program hasta que el número de programa que desea aparezca en la pantalla. La luz de Step 1 se iluminará.
3. Presiones las flechas de la ventana Set Temp para introducir la temperatura que desea.



4. Programe las configuraciones de horneado, vapor, retraso del flujo de aire y ventilación:
 - Presione la tecla de las flechas de la ventana Bake Timer para ingresar el periodo de tiempo que quiere.
 - Presione la tecla de las flechas de la ventana Steam Timer para ingresar el periodo de tiempo que desee. Si no necesita de un periodo de tiempo, introduzca 0.
 - Presione la tecla de la flecha ascendente de la ventana Airflow Delay para ingresar el tiempo que quiere. Si no requiere de un retraso del flujo de aire, déjelo programado a 0.
 - Presione el botón Vent para ventilar la cavidad por el tiempo total del paso. Para que localice el botón Vent, vea la imagen de la página 8. Este botón está en la esquina inferior derecha del panel de control. Cuando esté completo el paso, se cerrará la ventilación.

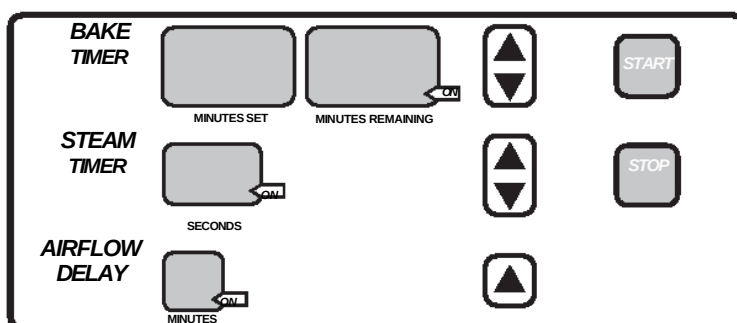


5. Apriete la flecha ascendente de la opción Steps para pasar al siguiente paso. Se iluminará la luz del paso seleccionado.
6. Repita los pasos 3 y 4 para programar cada paso, si es necesario, en el programa.
7. Para guardar todos los pasos, presione las teclas de las flechas para pasar al siguiente número de programa o apriete el botón Power On Off para salir del modo.

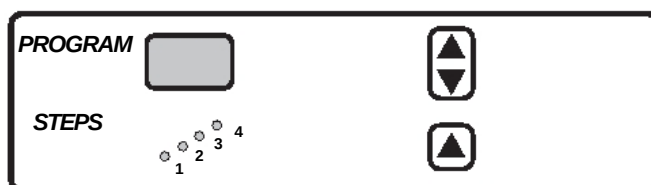
Cómo cambiar los programas



1. Cuando el horno esté apagado, mantenga presionada la tecla de flecha ascendente de la opción Steps y presione por 3 segundos el botón Power On Off. Cuando la alarma suene, el horno estará en el modo de programa.
2. Presione las flechas de la opción Program hasta que el número de programa que desea aparezca en la pantalla.



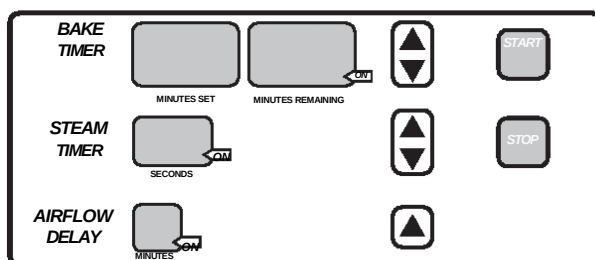
3. Ingrese las configuraciones de horneado, vapor y retraso de flujo de aire:
 - Presione la tecla de las flechas de la ventana Bake Timer para ingresar el periodo de tiempo que quiera.
 - Presione la tecla de las flechas de la ventana Steam Timer para ingresar el periodo de tiempo que desee. Si no necesita de un periodo de tiempo de vapor, introduzca 0.
 - Presione la tecla de la flecha ascendente de la ventana Airflow Delay para ingresar el tiempo que quiere. Si no requiere del retraso del flujo de aire, déjelo programado a 0.



4. Para cambiar las configuraciones en la opción Steps, apriete la flecha ascendente y haga los cambios en cada paso como corresponde.
5. Para guardar el programa, presione las teclas de las flechas de la opción Program para pasar al siguiente número de programa o apriete el botón Power On Off para salir del modo de programa.

Cómo usar los programas

1. Apriete las flechas de la función Program para seleccionar el número de programa deseado (1-99). Se mostrarán en la pantalla las configuraciones Temp, Bake, Steam y Airflow Delay.



2. Confirme que el horno tiene la temperatura de horneado programada.
3. Abra poco a poco las puertas y espere a que el carro se detenga.
4. Meta el producto en el horno.
5. Cierre las puertas.
6. Presione el botón Start. Sonará una alarma después de que se haya acabado el tiempo de la función Bake Timer. Apriete el botón Stop para apagar la alarma.
7. Revise que el producto esté terminado.

Si el producto no está terminado: Si necesita más tiempo de horneado, presione la flecha ascendente de la opción Bake Timer hasta que aparezca el tiempo que desee en la ventana Minutes Set (Minutos programados) y apriete la tecla Start. La luz indicadora Timer On comenzará a parpadear.

Si el producto está terminado: Deje que el carro se detenga y retire las charolas.

Indicaciones de programa

- El horno tiene las configuraciones 0 de programa predeterminadas cuando se prende por primera vez. Dichas configuraciones son:
Temp=375°F, Bake Timer = 0, Steam Timer = 0, Delay Timer = 0, Program = 0.
- Puede introducirse cualquier combinación de las configuraciones de horneado para las operaciones personalizadas de horneado. Estas configuraciones no se guardan en la memoria de programa.
- Si cualquier parámetro de horneado se cambia en la opción Program antes o durante el ciclo de horneado, el horno regresará al programa manual (Program 0=) e indicará que se ha cambiado el programa. El horno seguirá operando todos los pasos de programa como se muestran.
- Las flechas de la opción Program no intervienen mientras está en proceso el ciclo de horneado; sin embargo, si se ha detenido el tiempo de horneado, ya sea al presionar el botón Stop o al abrir la puerta, al apretar las flechas de Program se seleccionará el nuevo programa y se cancelará el ciclo de horneado que estaba en proceso.
- Cuando selecciona los programas, el sistema se saltará los números que no estén programados. Por ejemplo, si se muestra Program 1 en la pantalla y no se guarda ningún programa en 2,3 y 4, entonces el sistema se brincaré dichos números. Program 5 será el siguiente programa que aparezca en la pantalla.
- La abertura de la ventilación programa la ventilación para que se abra por completo en el rango de segundos descritos en P10 y cada 60 segundos como se especifica en P11.

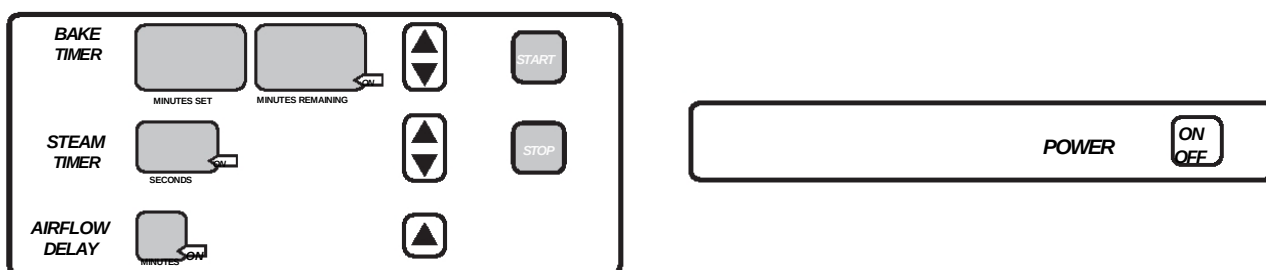
Operación personalizada

Los controles del horno pueden personalizarse de acuerdo a sus necesidades usando el modo de configuración (Setup mode).

Antes de entrar a este modo, lea todas las instrucciones para que tenga claro lo que hay que hacer. Si necesita ayuda, por favor llame a la oficina de servicio de Hobart.

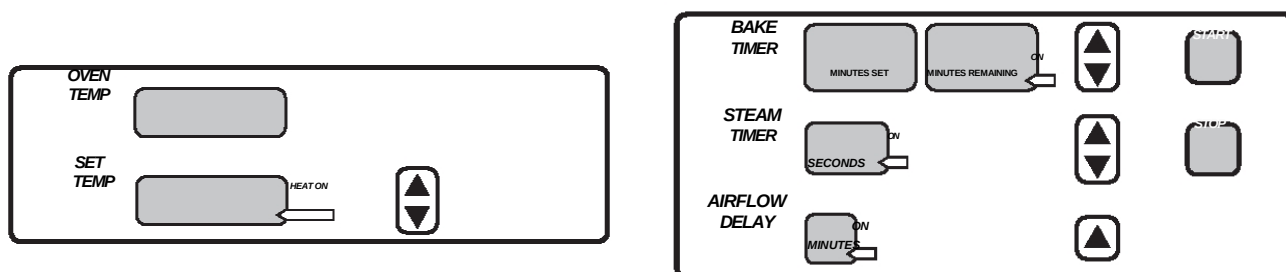
Ingreso al modo de configuración

Cuando el horno esté apagado, apriete el botón Start y luego el botón Power On Off por 3 segundos. El horno estará ahora en Setup mode y P1 se mostrará en la pantalla Set Temp.



Cómo cambiar los números en el modo de configuración El número en la ventana Set Temp es el valor establecido. La ventana Bake Timer indica el valor configurado (las configuraciones pueden cambiarse).

1. Para cambiar el valor programado, presione las teclas de la ventana Set Temp. Dicho valor aparecerá en la pantalla Bake Timer.



2. Para hacer un cambio en el número configurado de la pantalla, presione las teclas de las flechas de la opción Bake Timer. Para ajustar la configuración, vaya al apartado Guía de configuración. No trate de cambiar los valores de P4, P5 y P8. Llame a la oficina de servicio autorizado de Hobart para solicitar ayuda con estas funciones.

3. Para salir de este modo, presione el botón Power On Off.

Guía de configuración

NÚMERO DE PARÁMETRO	FUNCIÓN DE CONFIGURACIÓN	PANTALLA
P1	Punto de ajuste de temperatura máxima	Ésta es la temperatura máxima a la que se puede programar el horno. El rango es de 50°F a 525°F (10°C a 274°C). Es el punto de ajuste de la temperatura predeterminada
P2	Temperatura de precalentamiento	cuando se prende por primera vez el horno (Programa 0). La temperatura de precalentamiento no puede ser más alta que la del valor en P1. El rango es de 50°F a 525°F (10°C a 274°C). Ésta es la temperatura mínima a la que se puede programar el horno. El rango es de 50°F a 200°F (10°C a 93°C).
P3	Punto de ajuste de temperatura mínima	Este valor permite un punto de ajuste de corrección entre la sonda de la temperatura y la temperatura real de la cámara de horneado. Llame a la oficina de servicio de Hobart para solicitar ayuda con esta opción.
P4	Punto de ajuste de temperatura	Ajusta la diferencia de la temperatura entre el punto de ajuste y el corte del sistema de calentamiento. Llame a la oficina de servicio de Hobart para solicitar ayuda con esta opción.
P5	Ajuste de corte de calentamiento	Ajusta la diferencia de la temperatura entre la temperatura activada y desactivada del sistema de calentamiento. Llame a la oficina de servicio de Hobart para solicitar ayuda con esta opción.
P6	Histéresis de diferencia de calor	El ajuste de tiempo es el tiempo máximo (en segundos) en el que se suministra el agua durante la operación del temporizador de vapor.
P7	Tiempo máximo de vapor	El horno se puede programar para mostrar la temperatura en grados Fahrenheit o Celsius. Para garantizar los parámetros de temperatura precisa, llame a la oficina de servicio de Hobart. Este modo puede configurarse para mostrar los minutos programados (minutes set), los minutos restantes (minutes remaining) o las horas (hours) y los minutos (minutes). Seleccione 0 para los minutos programados, los minutos restantes o 1 para las horas y los minutos. (Si el parámetro se cambia a horas y minutos, hay una etiqueta para colocarla en el panel de control e indicar el cambio). El ajuste del tiempo es el tiempo (en segundos) en el que la ventilación se abre al 100% al inicio del ciclo de ventilación. El rango es de 0 a 180 segundos.
P8	Unidades de temperatura	Este valor representa los segundos en los que la ventilación de la cámara del horneado se abre por 60 segundos después de que ha concluido el tiempo de salida de la ventilación. El rango es de 5 a 59.
P9	Modo de temporizador de horneado	Activa el ciclo de ventilación automática. Seleccione 0 para desactivarlo o 1 para activarlo (Vea P13 para introducir el tiempo de este ciclo).
P10	Tiempo de salida de la ventilación	Es el número de minutos antes del término del ciclo de horneado en la que se abre la ventilación.
P11	Abertura de la ventilación	Puede configurarse para funcionar en 0 del modo de horneado (Bakery mode) (Función sencilla de vapor al inicio de la función pasos o ciclo) o modo de servicios alimenticios (Food Service mode) a intervalos de 300 a 990 segundos entre las funciones de vapor.
P12	Término de la ventilación automática de horneado activado	
P13	Término del tiempo de la ventilación automática de horneado	
P14	Modo de temporizador de vapor	

NÚMERO DE PARÁMETRO	FUNCIÓN DE CONFIGURACIÓN	PANTALLA
P15	Brillo de la luz interior	Este valor es el brillo de las luces interiores. Mientras más alto sea el número, la luz será más brillante. El rango es de 50 a 100.
P16	Operación del reloj	Es para seleccionar el modo de formato de 12 o 24 horas (AM/PM) del reloj de la pantalla. Apriete la flecha superior de la opción Bake Time para cambiar entre los dos tipos de formatos.
P17	Tiempo para ir a la temperatura de espera	Es la selección del tiempo transcurrido desde el último proceso de horneado hasta cuando el horno disminuye su temperatura establecida a la configuración del valor en P18. El rango es de 10 a 180 minutos.
P18	Temperatura de espera	Este parámetro elige la temperatura programada que el horno cambiará cuando se ha excedido el tiempo para ir a la temperatura de espera en P17. El rango es de 50°C a 300°C (10°C to 149°C).
P19	Modo de luces	Seleccione 1 para que las luces estén prendidas (cuando el horno está encendido) o seleccione 0 para una operación automática. Las luces se apagarán automáticamente después de 30 minutos de inactividad del equipo (puertas abiertas, cerradas o cuando no se presione ningún botón).
P20	Modo restringido del operador 0= Estándar 1= Modo restringido del operador	— Seleccione 1 para el modo restringido del operador. Cuando el operador seleccione un programa, la ventana Minutes Set mostrará el tiempo total de horneado de todos los pasos en el programa. La operación estándar sólo muestra los minutos en el paso seleccionado. Cuando se selecciona un programa y se presiona el botón Start, el operador no puede hacer cambios al tiempo restante del proceso de horneado o de la temperatura establecida del horno. Si se programa el ciclo de vapor, éste se generará a intervalos de 5 segundos para el ajuste del tiempo en P17. La válvula solenoide máxima en el rango de tiempo que puede programarse en P7 aumenta a 60 segundos. Cambie P7 a 60 cuando P20 esté programado a 1. Cuando se cambia P20 a 1 (modo restringido del operador) a 0 (modo estándar), P7 debe ajustarse debajo de 30 (rango de 0 a 30 máximo) o la válvula solenoide se energizará constantemente por hasta 60 segundos
P21	No se usa	Establecido a cero
P22	No se usa	Establecido a cero
P23	No se usa	Establecido a cero
P24	No se usa	Establecido a cero
P25	No se usa	Establecido a cero

NOTA: Antes de volver a prender el horno a gas, el interruptor de encendido y la válvula del quemador de gas deben estar apagados por al menos 5 minutos.

- 1.- Saque todo el producto que se haya quedado en el horno. **NOTA:** Puede usarse la ventilación para sacar el vapor del horno.
- 2.- Deje que se enfríe el horno y apáguelo. Si lo desea, puede enfriar más rápido el horno con el botón Cool Down
- 3.- Limpie la cámara de horneado; vaya al apartado Limpieza.
- 4.- Para que el horno esté apagado por más tiempo, desconéctelo y cierre el suministro de gas y de agua.

LIMPIEZA

ADVERTENCIA

El horno y sus partes están calientes, así que tenga cuidado. Cuide el horno cuando lo opere, le dé servicio y lo limpie.

ATENCIÓN

Desconecte el equipo y siga los procedimientos de bloqueo y seguridad.

- Deje que el horno se enfríe.
- Limpie por fuera el horno con un trapo húmedo y limpio.
- Limpie el carro como si fuera cualquier utensilio de cocina. El carro puede sacarse del horno para facilitar la limpieza. (Vaya al apartado Cómo retirar el carro). Use agua tibia con jabón y un cepillo, enjuague y seque con un trapo limpio.
- Limpie con cuidado alrededor de partes interiores delicadas, como sondas, sensores o mecanismos de rotación.
- Use agua tibia con jabón y un trapo limpio para lavar y secar el interior de acero inoxidable del horno.
- Cuando el horno esté frío, limpie los residuos del vidrio de las puertas con un limpiador para vidrios.
- No use limpiadores abrasivos, con cloro, blanqueadores o químicos fuertes, limpiadores para hornos, fibras o limpiadores para acero inoxidable en las superficies de ese mismo material.
- Nunca rocíe el horno con agua o vapor.
- Tenga cuidado con limpiadores de fórmulas nuevas o mejoradas; úselos sólo cuando los haya probado.
- Para enfriar rápidamente el horno, apague el controlador, abra las puertas y presione el botón Vent para activar el ventilador sin ninguna entrada de calor hasta que se cierre la puerta.

MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA

El horno y sus partes están calientes, así que tenga cuidado. Cuide el horno cuando lo opere, le dé servicio y lo limpie.

ATENCIÓN

Desconecte el equipo y siga los procedimientos de bloqueo y seguridad.

GENERAL

Cuando sea necesario

- Revise el área alrededor del horno, la cual debe estar libre y limpia de sustancias combustibles. No debe haber obstrucciones en el flujo del aire.

Diario

- Limpie el exterior del equipo (Vaya al apartado Limpieza).

Por semana

NOTA: No cambie los ajustes de los tornillos de aire cuando limpie el interior del horno.

- Limpie muy bien el interior del horno y las ventanas. (Vaya al apartado Limpieza).

Cada dos meses

- Procedimiento de mantenimiento preventivo por parte del cliente

Mantenimiento preventivo

Al horno se le debe de dar mantenimiento preventivo con regularidad. Los hornos necesitan mantenimiento preventivo específico de acuerdo al uso y a los factores ambientales. No darle mantenimiento preventivo adecuado a su horno con las recomendaciones que se detallan en este apartado generará grandes costos de reparación, poca durabilidad y condiciones de operación inseguras.

El mantenimiento preventivo de rutina, que es responsabilidad del cliente, ayudará a garantizar la operación segura y confiable continúa del equipo. Consideramos que somos la mejor opción para darle mantenimiento preventivo a su horno.

Información de partes y servicio

Llame a la oficina de servicio autorizada de Hobart.

RETIRO DEL CARRO



CARRO REMOVIBLE DE 5 CHAROLAS

Cómo retirar el carro del horno

Cuando se abren las puertas del horno, el carro girará y se detendrá en la posición de carga. Ésta es la misma posición para retirarlo o volverlo a colocar.

1. Cerciórese que el horno esté frío antes de sacar el carro.
2. Gire el plato inferior de derecha a izquierda para quitar el seguro. Los tornillos no necesitan aflojarse o quitarse; vea la Figura 1.



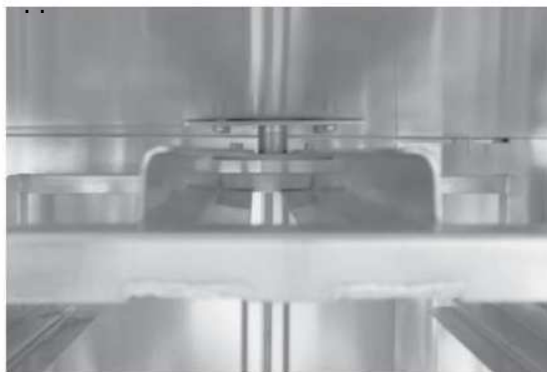
Fig. 1

3. Levante y quite los cuatro tornillos al igual que el plato inferior de la cavidad del horno; vea la Figura 2.

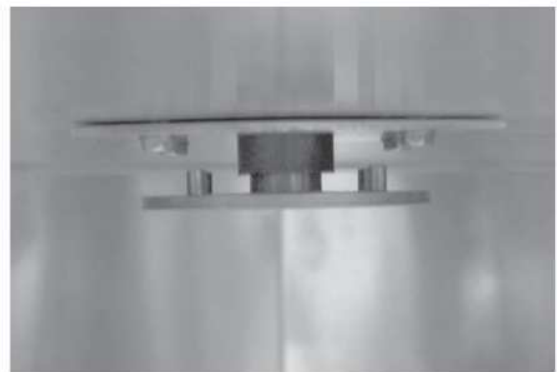


Fig. 2

4. Levante el plato superior del carro para liberar los pernos de posicionamiento y deslice el carro hacia usted; vea la Figura 3



Plato superior del carro suspendido desde el eje rotador.



Aquí está el eje rotador después de que se ha sacado el carro

Fig. 3

5. Para volver a colocar el carro, haga el procedimiento al contrario.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

El horno está ajustado de fábrica para diferentes productos de horneado, como galletas, bagels (pan polaco en forma de dona elaborado de harina de trigo) y panqués. Si el horneado no es uniforme, quizá se necesite ajustar los tornillos para obtener los resultados deseados. Llame a la oficina de servicio autorizada de Hobart para solicitar ayuda.

Los quemadores no prenden (sólo hornos a gas)

1. Apague el equipo y espere 5 minutos.
2. Cerciórese que la válvula de cierre de gas esté abierta.
3. Prenda el horno.

Si el horno no prende por segunda vez, cierre la válvula de gas y llame al servicio técnico de Hobart.

ALARMA DE SEGURIDAD (FUNCIÓN ESTÁNDAR, NO SE REQUIERE CONFIGURACIÓN DE PARÁMETRO)

Si la temperatura de la sonda está en el rango de 570 – 600°F por 10 segundos, el horno hará lo siguiente:

1. Apagar todas las funciones.
2. Sonar la alarma.
3. Hacer parpadear la pantalla Oven Temp (se muestra la temperatura actual).
4. Indicar las letras "SHdn" en la pantalla Bake Timer.

ATENCIÓN

Desconecte el equipo y siga los procedimientos de bloqueo y seguridad. El equipo tiene múltiples circuitos así que asegúrese que todos estén desconectados.

ATENCIÓN

Si el horno es a gas, cierre el suministro de gas y llame a la oficina de servicio autorizada de Hobart. No intente volver a prender el horno hasta que lo haya revisado el personal de servicio autorizado.

MOTOR

Para ahorrar energía, si no se ha ingresado un tiempo de horneado (0), el ventilador sólo trabajará cuando el horno esté debajo del punto de ajuste y estén prendidos el quemador y las resistencias.

Rotación del carro

El carro no girará si no se ha ingresado el tiempo y el proceso de horneado. Revise que las puertas estén cerradas.

Información de partes y servicio

Llame a la oficina de servicio autorizada de Hobart.

Procedimiento de mantenimiento preventivo por parte del cliente

Introducción

Este apartado de mantenimiento preventivo (MP) que debe realizar el cliente incluye los procesos para revisar la operación adecuada y la limpieza de las piezas. Este tipo de mantenimiento es para hornos a gas y eléctricos, pero hay que omitir en estos últimos los pasos referentes a las piezas que tiene los hornos a gas. La agencia gubernamental OSHA debe realizar la inspección de mantenimiento preventivo cada dos meses de acuerdo al Estándar 29 CFR 1910.263(l)(9)(ii). Al final del manual hay una lista de verificación para el mantenimiento preventivo.

NOTA: El mantenimiento preventivo no incluye la reparación o el cambio de partes. Una vez que ha realizado éste, necesitará llamar a la oficina de servicio Hobart para cualquier reparación que necesite.

Herramientas que se utilizan para realizar el procedimiento de inspección

- Desarmadores, pinzas, etc.
- Aspiradora

Procedimiento de mantenimiento preventivo

ATENCIÓN

Desconecte el equipo y siga los procedimientos de bloqueo y seguridad.

ATENCIÓN

Cierre el gas antes de dar servicio al equipo.

ATENCIÓN

Ciertos procedimientos en esta sección requieren de pruebas o medidas eléctricas mientras está conectado el equipo, así que extreme precauciones.

Si los puntos de prueba no son accesibles, desconecte el equipo y siga los procedimientos de seguridad y bloqueo. Tome el equipo de prueba y repita la prueba.

Lámparas de inspección del horno

1. Las lámparas deben estar encendidas cuando se prenda el horno.
2. En caso contrario, cámbielas.
 - A. Gire la tapa de la lámpara (Fig. 4) para quitarla.
3. Ponga la lámpara nueva y la tapa

Limpe y aspire las partes y el área del quemador

1. Limpe el polvo y la pelusa del área de la cámara del quemador (Fig. 5)
 - A. Retire los tornillos de la puerta del panel de control y abra la puerta para entrar al área de la cámara del quemador y limpiarla.

NOTA: Se pueden revisar los quemadores sin necesidad de quitarlos para ver si están tapados o tienen residuos.

2. Revise y limpie el polvo y la pelusa de todas las canaletas de aire.
3. Limpe el polvo de la rejilla de convección (Fig. 6)
4. Limpe el polvo de la rejilla del inductor de extracción (Fig. 7).



Fig. 4

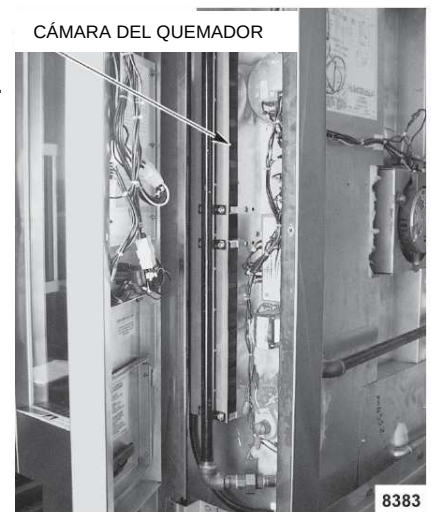


Fig. 5

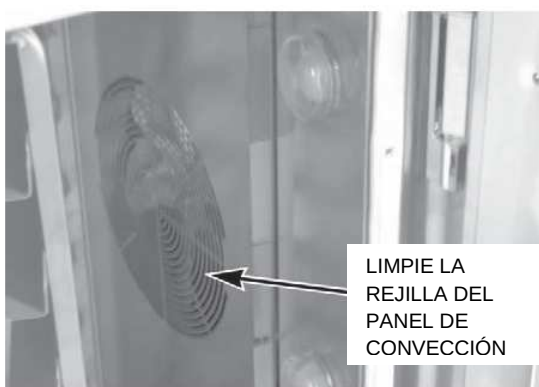


Fig. 6



Fig. 7

Revisión del levantamiento del carro y de los ensambles de rotación

NOTA: Antes de revisar el carro, observe la condición de la banda de rotación del carro.

1. Cheque la banda.
 - A. Llegue a la parte superior del horno y afloje los tornillos de la tapa del ensamble de rotación (Fig. 8)
 - B. Levante la tapa
 - C. Observe la condición de la banda. Si está desgastada o dañada, llame a la oficina de servicio de Hobart.
 - D. Después de la revisión, vuelva a colocar la tapa y asegúrela con los tornillos.

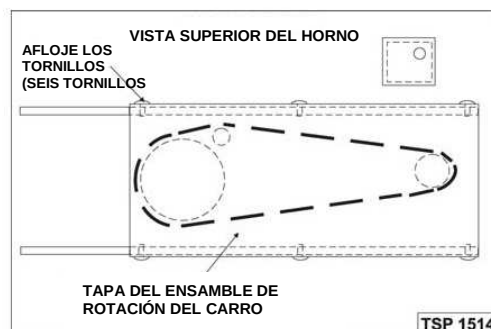


Fig.8

2. Revise el ensamble del carro para que tenga una operación correcta.

A. Ponga a trabajar el horno con el peso de carga de productos para hornear del cliente en el carro. (Si el carro no se detiene en la posición correcta de carga y descarga, vaya al apartado Ajuste del carro).

NOTA: Habrá un giro limitado o amplio de la posición del carro dependiendo de la carga del producto.

Revisión de las partes de la puerta

1. Cheque y/o ajuste los empaques de la puerta.
 - A. Mientras el horno está trabajando, si el aire (o vapor) no sopla desde arriba, a los lados o en la parte inferior de las puertas, necesitará ajustarse o cambiarse los empaques de la puerta.
 - B. En caso de que se necesite cambiar el empaque, llame a la oficina de servicio de Hobart.
2. Revise la operación del interruptor de la puerta.
 - A. Prenda el horno y prográmelo a la temperatura de horneado normal.
 - B. Presione el botón Start y observe la rotación del carro con las puertas cerradas. Si el carro no gira, vaya al apartado Ajuste del interruptor de la puerta.

Revisión de las rejillas de aire

1. Cheque las rejillas de aire (tornillos) (Fig. 9) dentro del horno y apriete cualquier tornillo que esté flojo.
2. Revise el interior del horno, apriete y coloque cualquier tornillo flojo o faltante.



Fig. 9

Revisión de la ventilación de la cavidad del horno

1. Cheque que la ventilación de la cavidad trabaje de forma correcta.

- A. Apriete el botón Vent para abrir la ventilación y vuelva a presionarlo para cerrarla. El botón Vent está en la esquina inferior derecha del panel de control.
- B. Observe que se abra la ventilación (Fig. 10) y que se cierre (Fig. 11) cuando se presione el botón. Si la ventilación no funciona, llame a la oficina de servicio de Hobart.



Fig. 10



Fig. 11

Inspección de las conexiones eléctricas

- 1. Quite los tornillos de la puerta del panel de control y ábrala para llegar al área de compartimento del quemador.
- 2. Revise que las conexiones del cableado no estén descoloridas. En caso contrario, llame a la oficina de servicio de Hobart.

Verificación de las funciones de seguridad del módulo de ignición (sólo gas)

- A. Prenda el horno y cierre las puertas.
- B. Cierre el suministro de gas del horno.
- C. Programe el control del horno para el calentamiento y asegúrese que esté funcionando el ventilador de convección.
- D. Quite los tornillos de la puerta del panel de control y ábrala para llegar al área de compartimento del quemador.
- E. Observe la luz LED en el módulo de ignición. Después de tratar de prender el quemador, el módulo debe cerrarse. (Vea la siguiente tabla).
- F. Abra el suministro de gas.
- G. Programe el control del horno para el calentamiento y cerciórese que esté funcionando el ventilador de convección y que el quemador tenga flama.
- H. Cierre el suministro de gas.
- I. Observe la luz LED en el módulo de ignición (Fig. 12); el módulo debe cerrarse (Vea la siguiente tabla).

CÓDIGOS DEL INDICADOR DE DIAGNÓSTICO LED	
LED	CÓDIGO
LED OFF (apagado)	Sin falla
LED ON (encendido)	Falla en el control
1 parpadeo	Falla en el flujo de aire
2 parpadeos	Hay falla en la flama, no hay calentamiento
3 parpadeos	Está bloqueado el módulo de ignición

- J. Si se obtienen los resultados que se esperan, continúe con el mantenimiento.
- K. En caso contrario, llame a la oficina de servicio de Hobart.



Fig. 12

2. Verifique la operación del interruptor de presión del inductor de extracción.

- A. Desconecte el horno.
- B. Quite los tornillos de la puerta del panel de control y ábrala para llegar al área de compartimento del quemador.
- C. Afloje la abrazadera de la manguera (Fig. 13) y retire el tubo de vacío del interruptor de vacío.

NOTA: Algunos hornos pueden tener interruptores de vacío rectangulares.

- D. Vuelva a conectar el horno y préndalo.
- E. Programe el horno para el calentamiento y presione Start.
- F. Los quemadores no deben de prenderse en este momento.
- G. Si los quemadores no se prenden, continúe con el mantenimiento.
- H. Si los quemadores se prenden, llame a la oficina de servicio de Hobart.
- I. Vuelva a colocar todo otra vez.



Fig. 13

NOTA: Por lo general use las aberturas, las terminales comunes y el puerto inferior de vacío para la configuración del interruptor de vacío.

3. Verifique la operación del interruptor de presión del inductor de extracción (ventilador).

- A. Ajuste el horno para el calentamiento.
- B. Desconecte el tubo del collar de ventilación de extracción. El quemador debe salir.
- C. Vuelva a conectar el tubo; el quemador debe tener flama.
- D. Si se obtienen los resultados esperados, siga con el mantenimiento preventivo. En caso contrario, llame a la oficina de servicio de Hobart.

Revisión de la operación de vapor

1. Cheque que el sistema de vapor funcione de forma adecuada.

- A. Abra el suministro de agua.
- B. Prenda el horno y prográmelo a la temperatura de horneado normal.
- C. Deje que el horno realice un ciclo tres veces para estabilizar la temperatura.
- D. Programe el control para el suministro de vapor.
- E. Vea la operación y si no hay vapor, llame a la oficina de servicio técnico de Hobart. Después de terminar el mantenimiento, necesitará llamar a servicio técnico de Hobart para alguna reparación necesaria.

Saque varias copias de la lista de verificación de mantenimiento preventivo para sus registros.

HORNOS DE PANADERÍA A GAS CON CARRO

✓ = PROCESO TERMINADO

PALOME CUANDO CUANDO SE REQUIERA LA OPERACION, EL AJUSTE Y LA LIMPIEZA DEL EQUIPO.		DR02G	DR02GH	HO210G	OV210G	HO300G	OV300G	OV310G	HBAXG	BXAXG								
✓ = PROCESO TERMINADO																		
	Limpieza y aspiración de las partes y las áreas del quemador	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	Lubricación de las partes cuando sea necesario	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	Levantamiento del carro y ensambles de rotación	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	Partes de la puerta	●	●	●	●	●	●	●	●	●								●
	Inspección del sistema de vapor	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	Revisión del intercambiador de calor y del quemador	●	●	●	●	●	●	●	●	●								●
	Pruebas de la presión del suministro y de fugas de la válvula de gas	●	●	●	●	●	●	●	●	●								●
	Rejillas de aire	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	Ventilación de la cavidad	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	Conexiones eléctricas	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	Revisión de la operación del modo de ignición y de las funciones de bloqueo	●	●	●	●	●	●	●	●	●								●
	Verificación y ajuste de las calibraciones de presión de gas del distribuidor con el calentamiento del horno	●	●	●	●	●	●	●	●	●								●
	Registro de los resultados del análisis de combustión	●	●	●	●	●	●	●	●	●								●
	Control de calibración y operación de vapor	●	●	●	●	●	●	●	●	●								

IMPRESO EN ESTADOS UNIDOS